

Seccionadoras tipo fusível

Fuse switch disconnectors

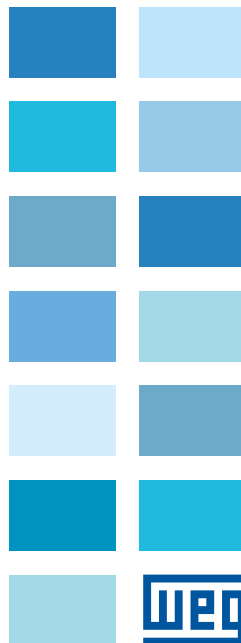
Seccionadores tipo fusible

FSW 160

Manual de instruções de seccionadoras tipo fusível

Manual for fuse switch disconnectors

Manual de instrucciones de seccionadores tipo fusible



Manual de instruções para a montagem e manutenção de seccionadoras tipo fusível

3-9

Português

Instruction manual for mounting and service of fuse switch disconnectors

10-16

English

Manual de instrucciones para el montaje y mantenimiento de seccionadores tipo fusible

17-23

Español

PORTUGUÊS

CONTEÚDO

ÍNDICE

1. OPERAÇÕES BÁSICAS.....	4
1.1. ABERTURA DA TAMPA	4
1.2. FECHAMENTO DA PROTEÇÃO	4
1.3. RETIRADA DA PROTEÇÃO.....	4
1.4. MONTAGEM DA TAMPA	4
1.5. RETIRADA DA COBERTURA PARA TERMINAIS	4
1.6. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS	5
2. MONTAGEM DA SECCIONADORA.....	5
2.1. MONTAGEM DA SECCIONADORA NA BASE DE MONTAGEM	5
3. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES DE SAÍDA	6
3.1. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES COM TERMINAL DE CABO GRAMPO - PARAFUSO TIPO M.....	6
4. INSERÇÃO, RETIRADA E VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS-FUSÍVEIS.....	7
4.1. INSERÇÃO DOS ELOS-FUSÍVEIS	7
4.2. RETIRADA DOS ELOS-FUSÍVEIS	7
4.3. VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS-FUSÍVEIS	8
5. VEDAÇÃO DA SECCIONADORA.....	8
5.1. LACRE COM FIO LACRE	8
5.2. TRAVAMENTO E DESTRAVAMENTO DOS PONTOS DE MEDIÇÃO	9
5.3. CONTATOS AUXILIARES.....	9
6. DESCARTE DO MATERIAL UTILIZADO	9
7. CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO.....	9

1. OPERAÇÕES BÁSICAS

1.1. ABERTURA DA TAMPA

- Segure a alça e abra a tampa.



Figura 1



Figura 2

1.2. FECHAMENTO DA PROTEÇÃO

- Segure a alça e feche a tampa (Figura 2).

1.3. RETIRADA DA PROTEÇÃO

- Abra a tampa (de acordo com o capítulo 1.1);
- Mova a tampa ao longo da base da seccionadora e então retire a tampa (Figura 3).

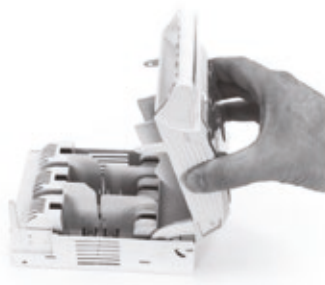


Figura 3

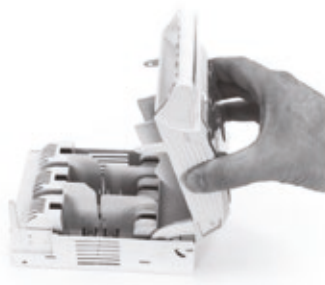


Figura 4

1.4. MONTAGEM DA TAMPA

- Insira a tampa na base da seccionadora e então mova a tampa ao longo da base da seccionadora firmemente (Figura 4).

1.5. RETIRADA DA COBERTURA PARA TERMINAIS

- Na proteção de terminais selecionada (Figura 5) 1, com uma chave de fenda desloque um dos grampos da proteção (Figura 6) 2 e então desloque o segundo grampo e ao mesmo tempo retire a proteção da base (Figura 7).

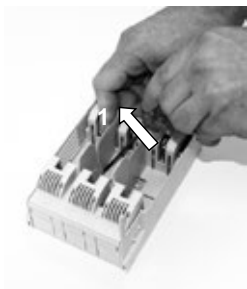


Figura 5



Figura 6



Figura 7

1.6. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS

- Mova a proteção de terminais até a base até que seu grampos se prendam (Figura 8).

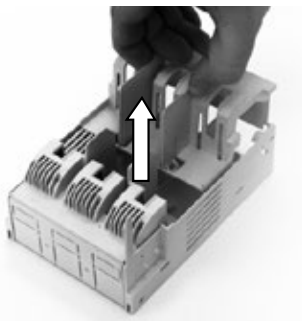


Figura 8

2. MONTAGEM DA SECCIONADORA

2.1. MONTAGEM DA SECCIONADORA NA BASE DE MONTAGEM

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Retire a proteção de terminais (de acordo com o capítulo 1.5);
- Fixe a seccionadora com parafusos 4xM6 ou 2xM6 (Figura 9) até que se tenha uma boa fixação no painel;
- Montar os protetores para terminais (de acordo com o capítulo 1.6).
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).



Figura 9

3. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES DE SAÍDA

3.1. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES COM TERMINAL DE CABO GRAMPO - PARAFUSO TIPO M

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Retire a proteção de terminais (de acordo com o capítulo 1.5);
- Fixe os condutores com parafuso M5 e torque de 3 Nm (Figura 10);
- O kit de parafusos é composto por 12 parafusos M5 e 6 grampos tipo S;



Figura 10

- Destaque os elementos apropriados da proteção de terminais (Figura 11-17);



Figura 11



Figura 12



Figura 13



Figura 14



Figura 15



Figura 16



Figura 17

- Monte as proteções de terminais (de acordo com o capítulo 1.6);
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).

4. INSERÇÃO, RETIRADA E VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS-FUSÍVEIS

4.1. INSERÇÃO DOS ELOS-FUSÍVEIS

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Coloque o elo-fusível em um porta-fusível (Figura 18);



Figura 18



Figura 19



Figura 20



Figura 21

- Mova um elo-fusível ao longo da tampa (Figura 19) até a trava de elos-fusíveis prender (Figura 20, Figura 21);
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).

4.2. RETIRADA DOS ELOS-FUSÍVEIS

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Pressione o botão de liberação para travamento de elos-fusíveis (Figura 22) e, em seguida, afaste e retire o elo-fusível do porta-fusível (Figura 23).



Figura 22



Figura 23

4.3. VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELÓS-FUSÍVEIS

- Mova um corrediça da tampa para baixo a fim de expor os pontos de medição (Figura 24);

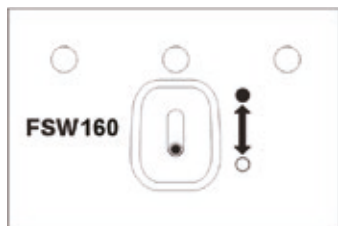


Figura 24



Figura 25

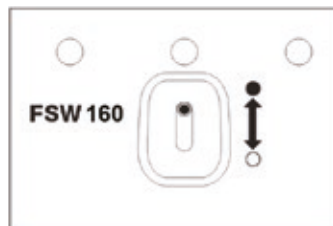


Figura 26

- Verifique as condições dos elos-fusíveis através do detector de tensão, por exemplo (Figura 25);
- Mova uma corrediça da tampa para cima a fim de cobrir os pontos de medição (Figura 26).

5. VEDAÇÃO DA SECCIONADORA

5.1. LACRE COM FIO LACRE

- Feche a tampa (de acordo com o capítulo 1.2);
- Sele a seccionadora passando um fio através do orifício 2 e alça 1 da tampa (Figura 27).

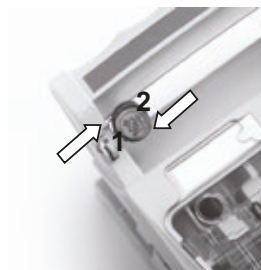


Figura 27

5.2. TRAVAMENTO E DESTRAVAMENTO DOS PONTOS DE MEDIÇÃO

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Mova uma corrediça da tampa para baixo a fim de expor os pontos de medição (Figura 26);
- Para travar, mova os elementos de travamento de acordo com a direção da seta (Figura 28) até encaixarem na guia da tampa (Figura 30);

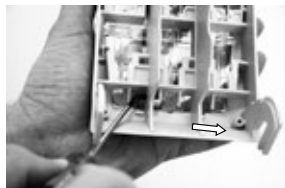


Figura 28



Figura 29



Figura 30

- Para destravar, mova os elementos de travamento de acordo com a direção da seta (Figura 29) até pularem na guia da tampa (Figura 30).

5.3. CONTATOS AUXILIARES

A montagem da chave de contato auxiliar na seccionadora tipo fusível FSW 160 deve ser realizada pelo fabricante. Não é recomendada a montagem pelo usuário.

6. DESCARTE DO MATERIAL UTILIZADO

As seccionadoras tipo fusível FSW são fabricadas com materiais e tecnologia que não agredem o meio ambiente.

Normas referentes à proteção do meio ambiente devem ser respeitadas.

O produto utilizado deve ser desmontado e as peças de metal devem ser separadas das peças plásticas. Peças metálicas sem uso devem ser segregadas em metais não ferrosos e outros e devem ser sucateadas. Peças plásticas que podem ser recicladas devem ser enviadas para empresa de reciclagem. Peças plásticas que não podem ser recicladas devem ser enviadas para empresa especializadas. Embalagens de papelão e sacos plásticos que são reciclados devem ser enviados para empresas de reciclagem. Em caso de dúvidas, entre em contato com o fabricante.

7. CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO

O armazenamento deve ser realizado na embalagem original, em locais secos e limpos em temperatura superior a -5 °C e umidade relativa não superior a 80% a temperatura de +35 °C.

A temperatura mais alta de 40 °C, a umidade relativa do ar não deve ser superior a 50%.

ENGLISH

CONTENT

1. BASIC OPERATIONS.....	11
1.1. OPENING THE COVER	11
1.2. CLOSING THE COVER.....	11
1.3. TAKING OFF THE COVER.....	11
1.4. MOUNTING THE COVER	11
1.5. TAKING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS	11
1.6. MOUNTING OF THE SHIELD FOR TERMINALS.....	12
2. MOUNTING THE DISCONNECTOR	12
2.1. MOUNTING THE DISCONNECTOR ON THE MOUTIG PLATE	12
3. FIXING OUTGOING CONDUCTORS	13
3.1. FIXING CONDUCTORS WITH CABLE TERMINAL - M TYPE BOLT CLAMP	13
4. INSERTING, TAKING OUT AND CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS.....	14
4.1. INSERTING OF THE FUSE LINKS	14
4.2. TAKING OUT THE FUSE LINKS	15
4.3. CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS.....	15
5. SEALING OF THE DISCONNECTOR	15
5.1. SEALING BY USE OF THE STRING	15
5.2. LOCKING AND UNLOCKING OF MEASURING POINTS	16
5.3. AUXILIARY CONTACT BLOCK.....	16
6. PROCEEDING WITH THE MATERIAL UTILIZED	16
7. TRANSPORT AND STORAGE CONDITIONS	16

1. BASIC OPERATIONS

1.1. OPENING THE COVER

- A take the handle and open the cover (Figure 1).



Figure 1



Figure 2

1.2. CLOSING THE COVER

- A take the handle and close the cover (Figure 2).

1.3. TAKING OFF THE COVER

- Open the cover (acc. to chapter 1.1);
- Move the cover along the base of the disconnecter and then take off the cover Figure 3.

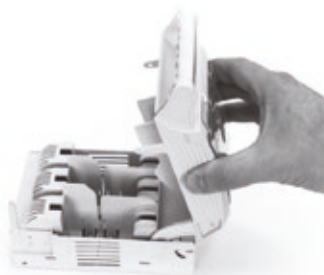


Figure 3

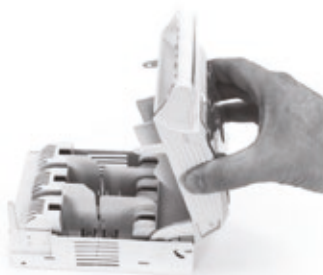


Figure 4

1.4. MOUNTING THE COVER

- Insert the cover into the base of disconnecter and then move the cover along the base of disconnecter up to firm resistance (Figure 4).

1.5. TAKING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS

- Catch selected shield for terminals and deflect by a screwdriver one of the fasteners of the shield (Figure 5) 1 and then deflect the second fastener of the cover (Figure 6) 2 and at the same time withdraw selected shield for terminals from the base (Figure 7).

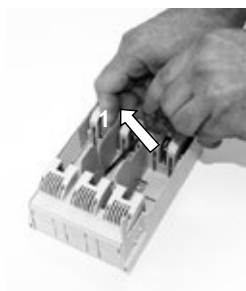


Figure 5



Figure 6



Figure 7

1.6. MOUNTING OF THE SHIELD FOR TERMINALS

- A withdraw the shield for terminals up to the base until the fasteners of the cover for terminals are fasten (Figure 8).

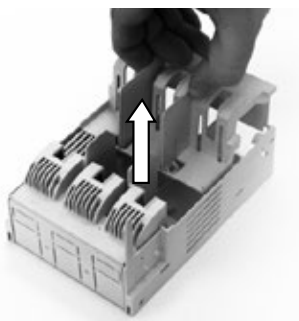


Figure 8

2. MOUNTING THE DISCONNECTOR

2.1. MOUNTING THE DISCONNECTOR ON THE MOUTIG PLATE

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Take off the shields for terminals (acc. to chapter 1.5);
- Fix the disconnecter with bolts 4xM6 or 2xM6 (Figure 9);
- Mount the shields for terminals (acc. to chapter 1.6);
- Mount the cover (acc. to chapter 1.4).



Figure 9

3. FIXING OUTGOING CONDUCTORS

3.1. FIXING CONDUCTORS WITH CABLE TERMINAL - M TYPE BOLT CLAMP

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Take off the shields for terminals (acc. to chapter 1.5);
- Fix the conductors according Figure 10;
- Fix the conductor with M5 screw and torque 3 Nm;
- The screw kit is compound by 12 M5 screw and 6 clips type S;



Figure 10

- Break down appropriate elements of the shield for terminals depending on the thickness of a conductor (Figures 11-17);



Figure 11



Figure 12



Figure 13



Figure 14



Figure 15



Figure 16



Figure 17

- Mount the shield for terminals (acc. to chapter 1.6);
- Mount the cover (acc.to chapter 1.4).

4. INSERTING, TAKING OUT AND CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS

4.1. INSERTING OF THE FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Place the fuse link in a fuse holder (Figure 18);



Figure 18



Figure 19



Figure 20

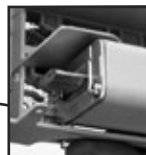


Figure 21

- Move a fuse link along the cover (Figure 19) until the locking for fuse links is fasten (Figure 20, Figure 21);
- Mount the cover (acc. to chapter 1.4).

4.2. TAKING OUT THE FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Press the release button for locking of fuse links (Figure 22), then withdraw and take out the fuse link from the fuse holder (Figure 23).



Figure 22

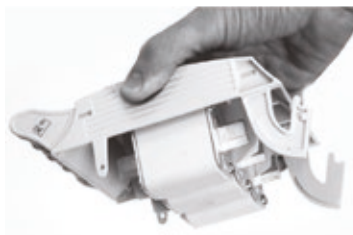


Figure 23

4.3. CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS

- Move a slider of the cover downwards in order to expose the measuring points (Figure 24);

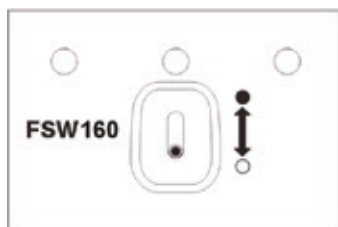


Figure 24



Figure 25

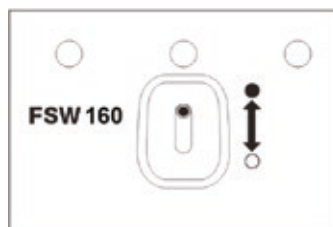


Figure 26

- Make checking the conditions of the fuse links for example by voltage detector (Figure 25);
- A slider of the cover upwards in order to cover the measuring points (Figure 26).

5. SEALING OF THE DISCONNECTOR

5.1. SEALING BY USE OF THE STRING

- Take off the cover (acc. to chapter 1.2);
- Seal the disconnecter passing a string through sealing eye 2 and handle 1 of the cover (Figure 27).

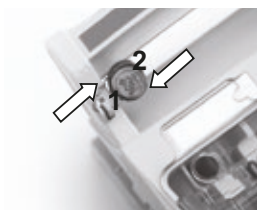


Figure 27

5.2. LOCKING AND UNLOCKING OF MEASURING POINTS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Move a slider of the cover upwards in order to expose the measuring points (Figure 26);
- In order to lock measuring points move locking elements according to the arrow direction (Figure 28) until they get the moment of skipping in the moving of the cover (Figure 30);

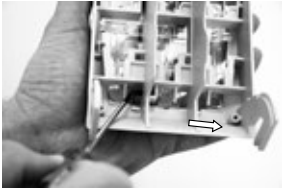


Figure 28

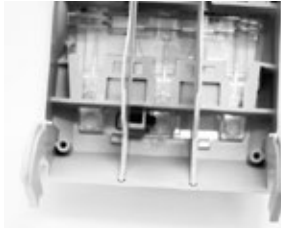


Figure 29

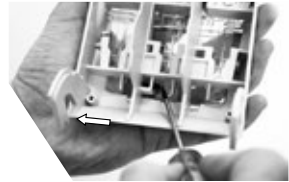


Figure 30

- In order to unlock the measuring points move locking elements according to the arrow direction (Figure 29) until they get the moment of skipping in the moving of the cover (Figure 30).

5.3. AUXILIARY CONTACT BLOCK

The assembly of auxiliary contact block in the fuse switch-disconnectors FSW 160 it will be assembled manufacturers.

6. PROCEEDING WITH THE MATERIAL UTILIZED

FSW type fuse switch disconnectors are manufactured with the use of materials and technology which are not harmful to the natural environment.

Obligatory regulations regarding protection of the environment should be respected.

The product utilized should be dismantled and metal parts should be apart from plastic ones. Useless metal parts should be segregated to non - ferrous metals and others and they are to be scraped. Plastic parts which can be recycled should be sent to recycling company. Plastic parts which can not be recycled should be sent to utilization company. Cardboard packaging and plastic bags which are recycled should be sent to recycling companies. In case of any doubts please contactwith the manufacturer.

7. TRANSPORT AND STORAGE CONDITIONS

Storage should be performed in original packaging, in dry and clean rooms at temperature higher than -5 °C and related humidity not higher than 80% at temperature +35 °C. At the highest temperature +40 °C air humidity should not be higher than 50%.

ESPAÑOL

CONTENIDO

1. OPERACIONES BASICAS	18
1.1. APERTURA DE LA TAPA	18
1.2. CIERRE DE LA PROTECCION	18
1.3. REMOCION DE LA PROTECCION	18
1.4. MONTAJE DE LA TAPA.....	18
1.5. REMOCION DE LA COBERTURA PARA TERMINALES	18
1.6. MONTAJE DE LA PROTECCION DE TERMINALES	19
2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA	19
2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE ...	19
3. FIJACION DE LOS CONDUCTORES DE SALIDA	20
3.1. FIJACION DE LOS CONDUCTORES CON TERMINAL DE CABLE - GRAPA TORNILL O TIPO M.....	20
4. INSERCIÓN, REMOCION Y VERIFICACION DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES-FUSIBLES	21
4.1. INSERCIÓN DE LOS ESLABONES-FUSIBLES	21
4.2. REMOCION DE LOS ESLABONES-FUSIBLES.....	21
4.3. VERIFICACION DE LA S CONDICIONES DE LOS ESLABONES-FUSIBLES.....	22
5. SELLADO DE LA SECCIONADORA	22
5.1. LACRADO CON ALAMBRE LACRE	22
5.2. TRABADO Y DESTRA BADO DE LOS PUNTOS DE MEDICION ..	23
5.3. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR.....	23
6. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO	23
7. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENADO	23

1. OPERACIONES BASICAS

1.1. APERTURA DE LA TAPA

- Sujete el asa y abra la tapa.



Figura 1



Figura 2

1.2. CIERRE DE LA PROTECCION

- Lleve a cabo y cierre la tapa (Figura 2).

1.3. REMOCION DE LA PROTECCION

- Abra la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.1);
- Mueva la tapa a lo largo de la base de la seccionadora, a continuación retire la tapa (Figura 3).



Figura 3

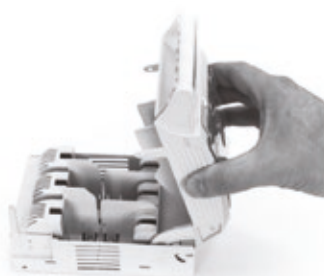


Figura 4

1.4. MONTAJE DE LA TAPA

- Inserte la tapa en la base de la seccionadora, luego mueva firmemente la tapa a lo largo de la base (Figura 4).

1.5. REMOCION DE LA COBERTURA PARA TERMINALES

- En la protección de terminales seleccionada (Figura 5) 1, retire una de las grapas de la protección (Figura 6) 2, con un destornillador, luego retire la segunda grapa y al mismo tiempo retire la protección de la base (Figura 7).

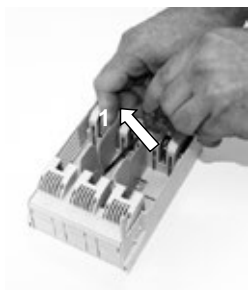


Figura 5



Figura 6



Figura 7

1.6. MONTAJE DE LA PROTECCION DE TERMINALES

- Mueva la protección de terminales hacia la base, hasta que sus grapas se sujeten (Figura 8).

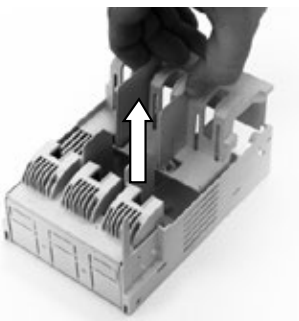


Figura 8

2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA

2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE

- Reitre la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Retire la protección de terminales (de acuerdo con el capítulo 1.5);
- Fije la seccionadora con tornillos 4xM8 ó 4xM10 (Figura 9);
- Monte los protectores para terminales (de acuerdo con el capítulo 1.6);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).



Figura 9

3. FIJACION DE LOS CONDUCTORES DE SALIDA

3.1. FIJACION DE LOS CONDUCTORES CON TERMINAL DE CABLE - GRAPA TORNILL O TIPO M

- Reitre la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Retire la protección de terminales (de acuerdo con el capítulo 1.5);
- Fije los conductores como Figure 10;
- Fije los conductores con tornillo M5 y esfuerzo de torsión 3 Nm;
- El kit es compuesto por 12 tornillo M5 y 6 presillas tipo S;



Figure 10

- Destaque los elementos apropiados de la protección de terminales (Figura 11-17);



Figura 11



Figura 12



Figura 13



Figura 14



Figura 15



Figura 16



Figura 17

- Monte las protecciones de terminales (de acuerdo con el capítulo 1.6);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).

4. INSERCIÓN, REMOCIÓN Y VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

4.1. INSERCIÓN DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Coloque el eslabón-fusible en un portafusible (Figura 18);



Figura 18



Figura 19



Figura 20

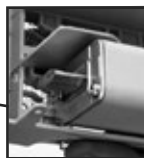


Figura 21

- Mueva un eslabón-fusible a lo largo de la tapa (Figura 20) hasta la traba de eslabones - fusibles se sujete (Figura 20, Figura 21);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).

4.2. REMOCIÓN DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Presione el botón de liberación para trabado de eslabones-fusibles (Figura 22) y, de inmediato, aparte y retire el eslabón - fusible del portafusible (Figura 23).



Figura 22

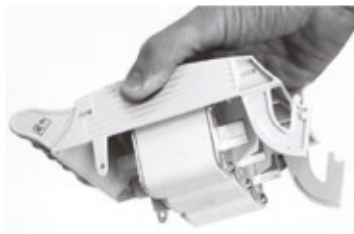


Figura 23

4.3. VERIFICACION DE LA S CONDICIONES DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

- Mueva una corredera de la tapa para abajo a fin de exponer los puntos de medición (Figura 24);

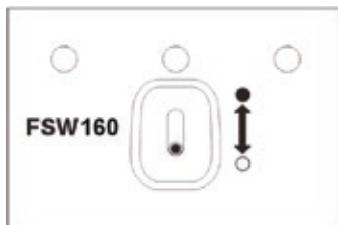


Figura 24



Figura 25

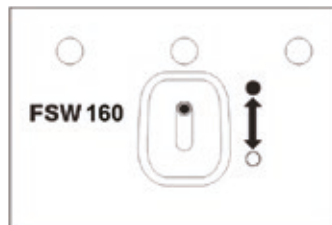


Figura 26

- Verifique las condiciones de los eslabones-fusibles a través del detector de tensión, por ejemplo (Figura 25);
- Mueva una corredera de la tapa para arriba a fin de cubrir los puntos de medición (Figura 26).

5. SELLADO DE LA SECCIONADORA

5.1. LACRADO CON ALAMBRE LACRE

- Cierre la tapa (de acuerdo con el punto A.2);
- Selle la seccionadora pasando un alambre a través del orificio 2 y el asa 1 de la tapa (Figura 25).



Figura 27

5.2. TRABADO Y DESTRA BADO DE LOS PUNTOS DE MEDICION

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Mueva una corredera de la tapa para abajo a fin de exponer los puntos de medición (Figura 24);
- Para trabar, mueva los elementos de trabado de acuerdo con la dirección de la flecha hasta que se encajen en la guía de la tapa (Figura 27);

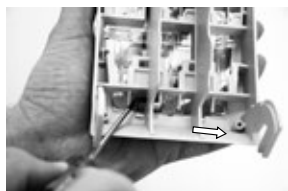


Figura 28

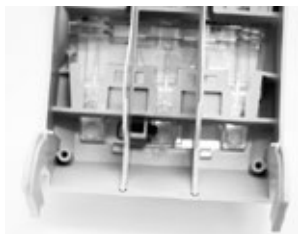


Figura 29

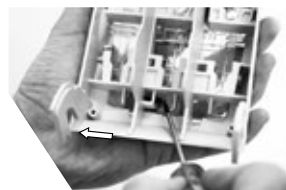


Figura 30

- Para destrabar, mueva los elementos de trabado de acuerdo con la dirección de la flecha (Figura 29) hasta que salten en la guía de la tapa (Figura 30).

5.3. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR

El ensamblaje del bloque de contacto auxiliar en interruptor-seccionador fusible FSW 160 debe ser realizado por el fabricante.

6. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO

Las seccionadores tipo fusible FSW son fabricadas con materiales y tecnología que no agreden el medio ambiente.

Las normas referentes a la protección del medio ambiente deben ser respetadas.

El producto utilizado debe ser desmontado y las piezas de metal deben ser separadas de las piezas plásticas. Las piezas metálicas sin uso deben ser segregadas en metales no ferrosos y otros, debiendo ser clasificadas como chatarra. Las piezas plásticas que pueden ser recicladas deben ser enviadas a la empresa de reciclaje. Las piezas plásticas que no pueden ser recicladas deben ser enviadas a empresas especializadas. Los embalajes de cartón y bolsas plásticas que son reciclados deben ser enviados a empresas de reciclaje. En caso de dudas, entre en contacto con el fabricante.

7. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENADO

El almacenado debe ser realizado en el embalaje original, en locales secos y limpios a temperatura entre -5°C y 35°C y una humedad relativa no superior a 80%. A más de 40°C , la humedad relativa del aire no debe ser superior a 50%.

WEG Worldwide Operations

ARGENTINA

San Francisco - Cordoba
Phone: +54 3564 421484
info-ar@weg.net

Cordoba - Cordoba
Phone: +54 351 4641366
weg-morbe@weg.com.ar

Buenos Aires
Phone: +54 11 42998000
ventas@pulverlux.com.ar

AUSTRALIA

Scoresby - Victoria
Phone: +61 3 97654600
info-au@weg.net

AUSTRIA

Markt Piesting - Wiener
Neustadt-Land
Phone: +43 2633 4040
watt@wattdrive.com

BELGIUM

Nivelles - Belgium
Phone: +32 67 888420
info-be@weg.net

BRAZIL

Jaraguá do Sul - Santa
Catarina
Phone: +55 47 32764000
info-br@weg.net

CHILE

La Reina - Santiago
Phone: +56 2 27848900
info-cl@weg.net

CHINA

Nantong - Jiangsu
Phone: +86 513 85989333
info-cn@weg.net

Changzhou - Jiangsu
Phone: +86 519 88067692
info-cn@weg.net

COLOMBIA

San Cayetano - Bogota
Phone: +57 1 4160166
info-co@weg.net

ECUADOR

El Batán - Quito
Phone: +593 2 5144339
ceccato@weg.net

FRANCE

Saint-Quentin-Fallavier - Isère
Phone: +33 4 74991135
info-fr@weg.net

GERMANY

Türnich - Kerpen
Phone: +49 2237 92910
info-de@weg.net

Balingen - Baden-
Württemberg
Phone: +49 7433 90410
info@weg-antriebe.de

GHANA

Accra
Phone: +233 30 2766490
info@zestghana.com.gh

INDIA

Bangalore - Karnataka
Phone: +91 80 41282007
info-in@weg.net

Hosur - Tamil Nadu
Phone: +91 4344 301577
info-in@weg.net

ITALY

Cinisello Balsamo - Milano
Phone: +39 2 61293535
info-it@weg.net

JAPAN

Yokohama - Kanagawa
Phone: +81 45 5503030
info-jp@weg.net

MALAYSIA

Shah Alam - Selangor
Phone: +60 3 78591626
info@wattdrive.com.my

MEXICO

Huehuetoca - Mexico
Phone: +52 55 53214275
info-mx@weg.net

Tizayuca - Hidalgo
Phone: +52 77 97963790

NETHERLANDS

Oldenzaal - Overijssel
Phone: +31 541 571080
info-nl@weg.net

PERU

La Victoria - Lima
Phone: +51 1 2097600
info-pe@weg.net

PORTUGAL

Maia - Porto
Phone: +351 22 9477700
info-pt@weg.net

RUSSIA and CIS

Saint Petersburg
Phone: +7 812 363 2172
sales-wes@weg.net

SOUTH AFRICA

Johannesburg
Phone: +27 11 7236000
info@zest.co.za

SPAIN

Coslada - Madrid
Phone: +34 91 6553008
wegiberia@wegiberia.es

SINGAPORE

Singapore
Phone: +65 68589081
info-sg@weg.net

Singapore
Phone: +65 68622220
watteuro@watteuro.com.sg

SCANDINAVIA

Mölnlycke - Sweden
Phone: +46 31 888000
info-se@weg.net

UK

Redditch - Worcestershire
Phone: +44 1527 513800
info-uk@weg.net

UNITED ARAB EMIRATES

Jebel Ali - Dubai
Phone: +971 4 8130800
info-ae@weg.net

USA

Duluth - Georgia
Phone: +1 678 2492000
info-us@weg.net

Minneapolis - Minnesota
Phone: +1 612 3788000

VENEZUELA

Valencia - Carabobo
Phone: +58 241 8210582
info-ve@weg.net

For those countries where there is not a WEG own operation, find our local distributor at www.weg.net.



WEG Group - Automation Business Unit
Jaraguá do Sul - SC - Brazil
Phone: +55 (47) 3276-4000
automacao@weg.net
www.weg.net

